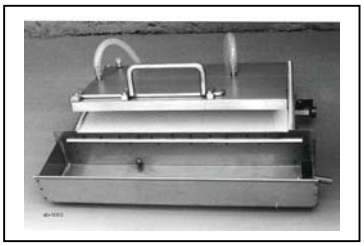
STEFAN PUFF GESMBH Graz AT
es
Instrucciones

蜜蝋注入



ESTAMPADORAS de CERA 44112000-44114600

Las ESTAMPADORAS de CERA se fabrican en acero inoxidable y llevan intercambiadores de calor tanto en la parte superior como en la inferior. El agua de refrigeración pasa por la bandeja de recogida antes de salirse para enfriar también la cera sobrante. En el vertedor de la bandeja de recogida se puede observar el caudal de agua y dosificarlo mediante la válvula reguladora.

Todas las piezas del molde y las paredes laterales están fabricadas en caucho resistente que no se aglutinan con la cera. Desmoldeantes y otras manipulaciones vinculadas requeridas con el uso de los moldes metálicos no son necesarias.

Proceso de fundición:

1/ Posicione el FUNDIDOR para CERA ESTAMPADA encima de una mesa lo más nivelada posible y ajuste la pletina debajo de la bandeja de recogida a ras con el canto de la mesa. No es necesario fijar el aparato en la mesa.

2/ Establezca la toma de agua a través de 1/3" empalme con tuerca de racor G ½" (presión de agua 4 bar máx.). Para ello se puede utilizar nuestro conjunto manguera metálica 44115000, de 3 metros (pedido por separado). **No desmonte ni quite nunca** la válvula fija con adaptador de conexión. La presión excesiva deforma las placas de molde y destruye el aparato.

3/ Para el agua residual coloque un recipiente debajo del vertedor de la bandeja de recogida, o conduzca el agua a través de una manguera 1/2" al desagüe. Para ello disponemos del conjunto manguera de desagüe 44115100 para conectar a un lavamanos, de 3 metros. Asegúrese que el borde del lavamanos no está encima de la altura de la boquilla.

4/ Con el molde cerrado, abra la válvula de regulación por completo hasta que la bandeja de recogida esté llena de agua y pasa por la boquilla de la bandeja. Cierre la válvula y empiece con el proceso de fundición.

5/ Vierta la cera líquida en el molde inferior (inclinado hacia atrás) en la parte trasera, repartiéndola a ambos lados. Cierre la parte superior apretando poco. La cera sobrante se desborda en la parte delantera y cae al agua de la bandeja de recogida. Retire los restos de cera solidificada fácilmente con la espátula.

6/ Abra el aparato después de aprox. 2 segundos mediante el asa. El asa es móvil y ventila sin ningún esfuerzo la parte superior debido a un sistema de transmisión durante la primera parte del movimiento.

7/ Suelte manualmente la hoja de cera en una esquina, retírela y apílela en una superficie nivelada. Después de 10 hojas de cera estampada introduzca la lámina dura (de vidrio).

8/ Repite el proceso de fundición hasta que las placas de molde tengan la temperatura de trabajo ideal. Regule la refrigeración de tal manera que la hoja de cera estampada esté solidificada 2 segundos después de cerrar el aparato.

9/ Averigüe la cantidad de cera adecuada y vierta la misma cantidad para cada fundición. Retire la cera sobrante de vez en cuando de la bandeja de recogida y vuelva a meterla en el fundidor de cera. **La cera no debe obstruir el vertedor de agua centrado de ninguna manera, ya que el reflujo producido deforma y así destruye las placas de moldeo.**

10/ Para conseguir hojas de cera estampada impecables con éxito, hay que tener en cuenta – como para todo

11/ Mantenga las placas de molde limpias utilizando un pincel. Si es necesario, aplique agua tibia pero no utilice objetos duros.

12/ En caso de helada, vacíe el intercambiador de calor y la bandeja de recogida. Para ello, cierre la manguera de conexión, abra la parte superior y retire el tapón en la parte superior, inferior y de la bandeja de recogida. **Al igual a cuando se produce un reflujo, el agua convirtiéndose en hielo destruye las placas de molde por el aumento de volumen.**

13/ **Cuidado:** no empiece nunca con la fundición sin suministrar el agua.

Aviso
Si tiene en cuenta las medidas descritas a continuación, conseguirá una cera espesa y de fácil procesamiento. Deje reposar la cera como mínimo una semana después de fundirla y aclararla. Utilice no solo cera pura virgen o de desoperculación, sino también una cantidad generosa de cera reciclada. A la cera del fundidor solar de cera añada también cera reciclada. Al fundir la cera, no la hierva sino déjela solo derretir. Si la cera ha sido hervida debe reposar de nuevo durante una semana.

Accesorios suministrados: espátula, pincel, manual de instrucciones

Fundidor con termostato: para el mantenimiento asegurado de la temperatura de fundición recomendamos:
44000100 Fundidor de cera 16L con termostato
44000105 Fundidor de cera 27L con termostato
44000110 Fundidor de cera 27L ES con termostato